ボルトマシン NO.1

取扱説明書

IM0401

本　　社　名古屋市北区上飯田西町3-60　☎(052) 911-7165

東京支店	☎(03) 3635-2511	高崎営業所	☎(027) 324-0821
名古屋支店	☎(052) 911-7161	さいたま営業所	☎(048) 653-4121
大阪支店	☎(06) 6743-3991	横浜営業所	☎(045) 441-4331
札幌営業所	☎(011) 704-4391	広島営業所	☎(082) 238-1277
仙台営業所	☎(022) 258-6811	福岡営業所	☎(092) 474-4137

海外事業所
- アサダ・タイランド社（バンコク）
- 台湾浅田股份有限公司（台北）
- アサダ・アーロンコ マシナリー社（クアラルンプール）
- 上海浅田進出口有限公司（上海）
- アサダトレーディング USA（オレゴン州・ユージン）

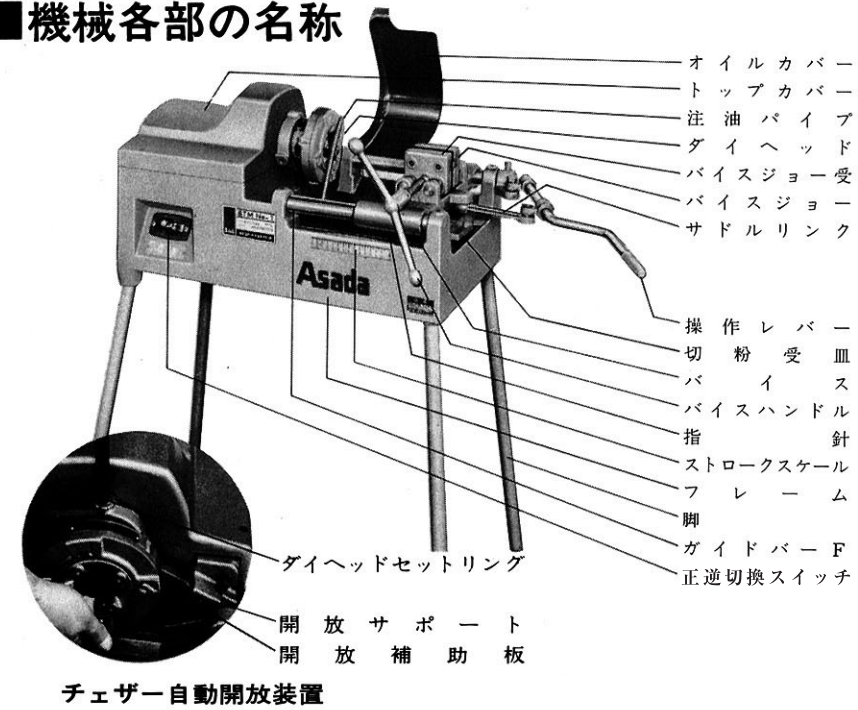
工　場
- 犬山工場（愛知県・犬山市）
- 第一精工株式会社（松阪市）
- アサダ・マシナリー社（バンコク）

URL　http://www.asada.co.jp　E-mail:sales@asada.co.jp

■注意事項

イ）本機を不正に傾けて使用されますと、スピンドル後方より油が流出し、モーター内部へ油が入ってモーター焼損の原因となりますので、本機は脚をつけない場合そのまま水平面上へ設置するか、4本脚使用の場合は、脚の下に何も敷く事なくそのまま設置して下さい。
ロ）モーターが回転中に逆方向へ切換える事は、モーターの寿命を縮める原因となりますので行なわないで下さい。
ハ）切削油は当社指定のバイセットオイルを使用して下さい。他社メーカーの切削油を使用された場合の事故につきましては一切保障できません。
ニ）左・右・ダイヘッドの色別は、右ダイヘッドが黒色、左ダイヘッドが赤色です。
ホ）操作時に於ては電源電圧を確認の上、所定の電源電圧を使用して下さい。
ヘ）右ダイヘッド（左ダイヘッド）が取付けてある場合は、スイッチを左ネジ （右ネジ）方向へ操作しないで下さい。もし操作されますと機械が損傷する場合があります。
ト）操作時に於てはアースを取って行なって下さい。
チ）材料の端面が異形のもの（シャーリング切断したものなど）は端面を修正して使用して下さい。

■機械各部の名称

チェザー自動開放装置

■機械仕様

質量	48kg
モートル	100V・正逆650W シリースモーター
回転速度	100Vmin⁻¹(rpm)(無負荷)
床面積×高さ（オイルカバー除く）	634×348×357(mm)
ネジ切範囲	右ネジW$\frac{5}{16}$"～1"・左ネジW$\frac{3}{8}$"～1" 右ネジM8～24%m
オイルタンク容量	4ℓ
切削油装置	強制循環方式

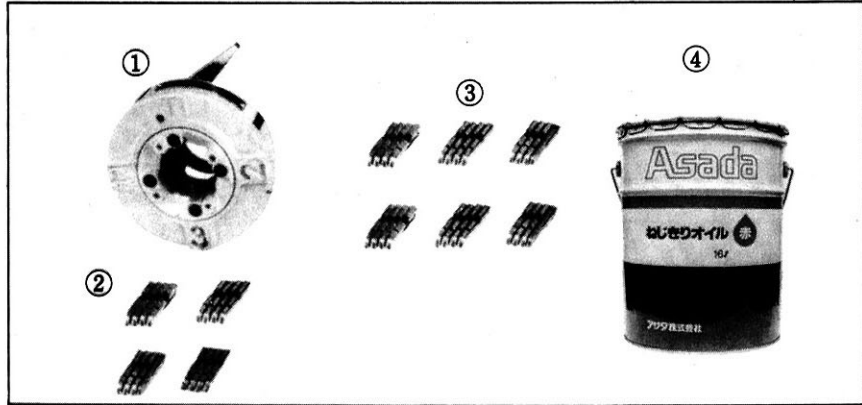
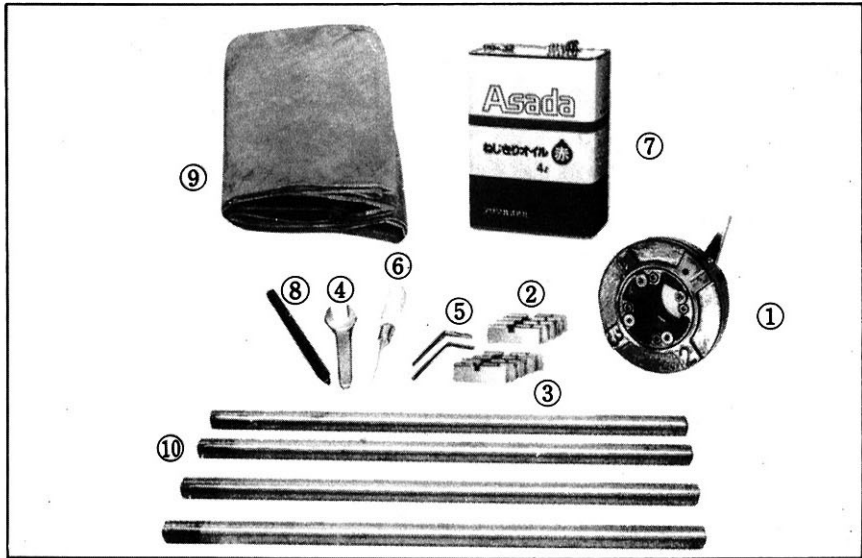
■目次

品名	故障状況	原因	処置
モーター	○モーターの力がない又はモーターが動かない	○モーター焼損 ○カーボン刷子の摩耗 ○カーボン刷子の接触不良 ○コンセント、スイッチ、コード不良 ○差込プラグの差込不良 ○結線ミス ○断線 ○電源電圧不良	○モーター交換 ○カーボン刷子交換 ○カーボン刷子接触面の検査及び修正 ○修理もしくは交換 ○差込修正 ○再結線 ○線の交換 ○電源電圧の確認及び適性電源の選択
注油装置	○油が出ない又は油の出が非常に少ない	○トロコイドポンプ正逆切換不能 ○トロコイドポンプの摩耗 ○油量不足 ○ストレーナへの切粉つまり ○チューブ内への異物混入	○トロコイドポンプのオーバーホール及び交換 ○交　換 ○切削油の補充 ○ストレーナの掃除 ○異物除去
開放サポート	○開放補助板の作動がスムーズではない	○切粉混入 ○リーフスプリングのスプリング圧不良 ○開放補助板の変形	○ポイントピンをとり掃除する ○リーフスプリング交換 ○開放補助板の交換
	○開放サポート破損	○操作ミス ○ダイヘッドの開閉レバーセット角度不良	○開放サポート、ダイヘッド交換 ○開放サポート、ダイヘッドの交換

■保守点検

品名	故障状態	原因	処置
バイス	○材料が切削中にすべる	○バイスジョー刃先の摩耗 ○バイスジョー溝部への切粉混入 ○材料締付力の不足 ○材料が異形である	○交 換 ○切粉の除去・掃除 ○更にバイスハンドルを締る ○材料交換する
	○バイスが脈動して進んでいく	○ガイドバーの変形 ○潤滑油不足 ○ガイドバーの腐食 ○ダイヘッドの芯とバイスの心の偏心	○ガイドバー交換 ○潤滑油補充 ○錆落とす ○バイスアジャストボルトにて調整する
	○片ネジが切れる	○ダイヘッドの芯とバイスの芯とが喰い違っている ○材料が異形	○バイスアジャストボルトにて調整する ○材料交換する
ダイヘッド	○正規のネジが切れない	○目盛位置の相違 ○チェザーの入れ違い ○チェザーの摩耗、不足による ○切削油が不適当	○目盛位置を修正する ○番号順に正しく入れる ○チェザーの交換 ○当社指定の切削油を使用する
	○開閉レバーの作動困難	○開閉ピンのカム孔への切粉混入 ○カム板摺動面のバリ等 ○開閉ピンガイドの折損	○切粉の除去 ○バリ等を取る ○開閉ピンガイドの交換

■標準付属品

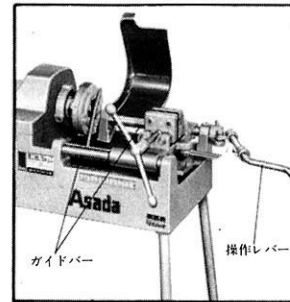
品名	仕様	個数
①ダイヘッド(右ネジ用)	$W\frac{5}{16}$～W1	1 ヶ
②チェザー(右ネジ用)	$W\frac{1}{2}$	1 Set
③チェザー(右ネジ用)	$W\frac{5}{8}$	1 Set
④片ロスパナ	口径21mm	1 丁
⑤L型六角棒レンチ	4mm, 5mm, 6mm	各1本
⑥⊕ドライバー		1 丁
⑦ねじ切りオイル(赤)	4ℓ	1 缶
⑧セットレバー		1 ヶ
⑨ハイピーシート		1 ヶ
⑩脚		1組(4本)

■別販売品

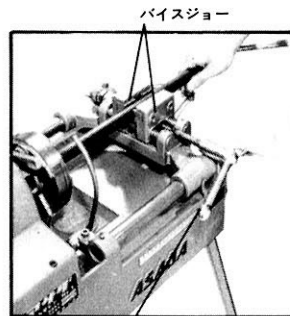
品名	仕様
①ダイヘッド(左ネジ用)	$W\frac{3}{8}$～W1
②チェザー(右ネジ用)	$W\frac{5}{16}$, $W\frac{3}{8}$, $W\frac{3}{4}$, $W\frac{7}{8}$, W1
③チェザー(左ネジ用)	$W\frac{3}{8}$, $W\frac{1}{2}$, $W\frac{5}{8}$, $W\frac{3}{4}$, $W\frac{7}{8}$, W1
④ネジ切りオイル(赤)	4ℓ, 16ℓ

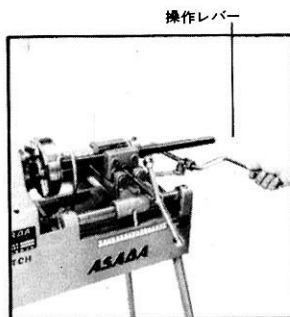
※メートルネジ(8～24m/m)もあります。

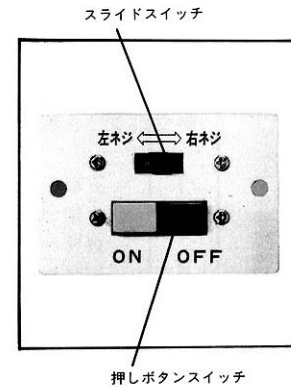
■使用方法

1．使用前の準備

イ）切削油をタンク内・ストレーナーの底面より1㎝程度高く入れて下さい。
（切削油は当社指定のバイセットオイルを使用して下さい。）
ロ）操作レバーを取付け、左・右にスライドさせてスライドがスムーズかどうか調べて下さい。
（ガイドバーにマシン油を塗りますとスライドがスムーズに行なわれます。）

2．材料の取り付け、取りはずし

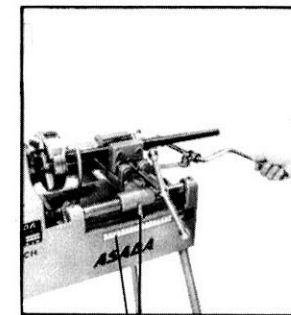
イ）バイスハンドルを左に廻し、材料の外径よりやや大きめまでバイスジョーを開いて下さい。片手で丸棒をささえ、片手でバイスハンドルを右に廻し軽く締付けて下さい。次にバイスハンドルを両手で右に強く締付けて下さい。
ロ）ネジ切が終了しましたらバイスを操作レバーでもとの位置に戻します。
ハ）バイスハンドルを左に廻し、バイスジョーを開いて材料を取出します。

3．チェザー(刃)の取り付け取りはずし

イ）六角ナットを片口スパナを使って左側へ廻しゆるめ、開閉レバー全体をカム板と共にダイヘッド本体のR溝に沿ってA方向へスライドさせます。
ロ）開閉レバーをA方向へ一杯たおします。（左ダイヘッドの場合はB方向へ一杯たおします。）この状態でチェザーの取付、取りはずしを行なって下さい。
ハ）チェザーの刻印番号（1～4）とダイヘッドの番号とを合わせてチェザーをセットします。この時ダイヘッドに内蔵したボールがチェザーの溝にはまるとカチッと音がします。この位置でチェザーを止めます。（番号を間違えて入れるとネジは切れません。）
ニ）チェザーを取付けたら、開閉レバーをB方向へ一杯たおします。（左ダイヘッドの場合はA方向へ一杯たおします。）そして、開閉レバー全体とカム板をダイヘッド本体のR溝に沿ってB方向へスライドさせ所定ネジ切位置の刻印目盛に合わせます。
ホ）所定の刻印目盛位置に合わせたら、位置がずれない様に六角ナットを締付けて下さい。
（この場合、ゆっくり締付けて、スピンドルギヤが廻り出す位の締付力が適当です。）
以上で切削準備完了です。

4．正逆切換スイッチ

イ）右ネジ切削時にはスライドスイッチを右に、左ネジ切削時にはスライドスイッチを左にセットして下さい。（スライドスイッチが中間位置の時はモーターは作動しません）
ロ）電源操作は押しボタンスイッチのみで行います。
ハ）電源電圧は機銘板表示の単相電源を使用して下さい。（表示以外の電源電圧を使用されますとモーター焼損を招く場合があります。）

注意　・スライドスイッチを電源スイッチとして使用されますとスイッチが焼損する場合があります。
・右ダイヘッド（左ダイヘッド）を取付け、左ネジ（右ネジ）切削用にスライドスイッチを切換えて操作されますと機械が破損する場合がありますので注意して下さい。
・モーター回転中に逆方向へモーターを回転させるとモーターの寿命を著しく縮めますので逆方向への回転はモーターが完全に停止してから操作して下さい。

スライドスイッチ
左ネジ⇔右ネジ
ON OFF
押しボタンスイッチ

5．ネジ切寸法の設定

イ）丸棒の先端をチェザーの刃先にあて、バイス本体に取付けてある指針をストロークスケールの目盛位置に合わせバイスを締付けますとその指針の位置のストロークスケール寸法が1回で自動的に切削出来ます。
ロ）長ネジを切削する場合は、ダイヘッドが自動開放する前でスイッチを切り、バイスをゆるめ、丸棒をつかみ変えてスイッチを入れますと連続して長ネジが切削出来ます。

6．ダイヘッドの取り付け、取りはずし

イ）ダイヘッドピン孔をスピンドルフランジピンへ差し込み、スピンドルフランジとダイヘッドを密着させダイヘッドセットリングを手で動かして、スピンドルフランジにダイヘッドを取付けます。そしてダイヘッドセットリングの外周孔に標準附属品のセットレバーを差し込み、A方向（左ダイヘッドの場合はB方向）へ2～3回手のひらでセットレバーをたたく様に力を加えていただきますとセット出来ます。（切粉等が接触面に附着していますと容易にセット出来ませんので切粉等はウエス類できれいにふきとって下さい。）
ロ）取りはずしはセットレバーにB方向（左ダイヘッドの場合はA方向）への力を加えることによりはずれます。